

Gyrofugation method and means therefor

Patent number: DE1432853
Publication date: 1972-04-06
Inventor: RUBISSOW GEORGE
Applicant: RUBISSOW GEORGE A
Classification:
international:
European:
Application number:
Priority number(s):

Also published as:

US3311295 (A1)
GB933376 (A)

Report a data error here

Abstract not available for DE1432853

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

BEST AVAILABLE COPY

BEST AVAILABLE COPY

42k 51

42k 51

42k 1482853. Ernst Bahn, Berlin S 42.
Support zur Materialschneidemaschine.
10. 0. 87. S 7836.

42k 51

eingetr.

NR 1432853 * 28. 3. 38

14. 4. 38

1/2 k

Gebrauchsmusteranmeldung des Kaufmanns Ernst Zahn, Berlin S.42 Ritterstr.88

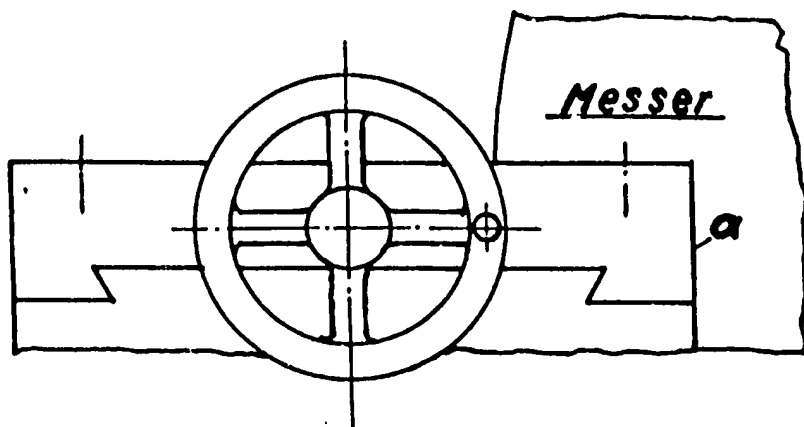
Botr: Materialschneidemaschine.

Zur Herstellung von gleichförmigen Schnitten für Materialprüfung, (für Zerreiß- und Biegeversuche) besonders aus elastischen Werkstoffen wie Gummi, Kautschuk etc. ist es notwendig, Maschinen zur Verfügung zu haben, die diese Schnitte mit der für Materialprüfung notwendigen Genauigkeit herzustellen. Zu diesem Zwecke ist eine mit einem schnelllaufenden Rundmesser versehene Maschine konstruiert worden, bei der das Freilegen des Messers mit einem Einstellapparat gegen die Maschinen geführten Schneidgut Scheiben in gewünschter Stärke abschneidet. Da es sich aber in den meisten Fällen um verhältnismäßig weichen Werkstoffen handelt, ist es notwendig, diese Werkstoffe gegen Abbiegung zu schützen. Es könnte nämlich durch den Druck des Schneidvorganges das Schneidgut etwas deformiert werden, was seinerseits Verzerrungen im Material, andererseits ungleichförmige Schnitte zur Folge haben könnte. Bei der Maschine ist also zum Vorschub des Schneidgutes gegen das Messer in der Querrichtung ein Support a vorgesehen, dessen Trommel b eine Teilung trägt, von der man den Vorschub in der Querrichtung ablesen kann. Um nunmehr parallele Schnitte zu erhalten, muss das Schneidgut erst einmal mit einer geraden Fläche versehen werden, dann erst erfolgt der Schnitt des zur Materialprüfung vorhandenen Werkstoffes. Diese beiden Schnitte müssen in einer Aufspannung hergestellt werden. Zu diesem Zweck trägt der Support a an der Stirnseite c eine Nute d, in die die Leisten eingeschoben werden können. Dabei entspricht die Stärke f dem schneidenden Schneidgut. Beim Schneiden würde also beim 1. Schnitt die Leiste e sich in der Nute d befinden, und so das Schneidgut gegen Verzerrung schützen. Zur Herstellung des 2. Schnittes wird die Leiste e herausgezogen, sodass die Supportkante c beim Vorkurbeln des Supports a in der Querrichtung so nahe gegen die Maschine vorgezogen wird, dass das Messer gerade vor der Kante c vorbeigeführt werden kann. Selbstverständlich könnten auch mehre-

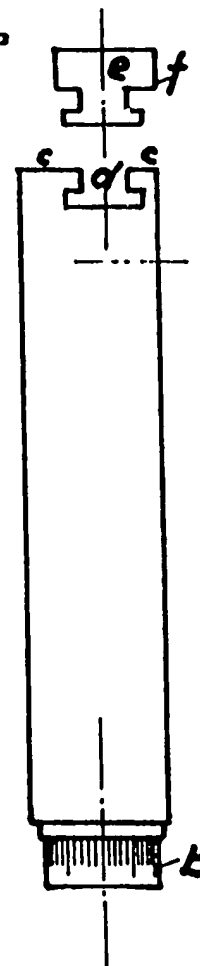
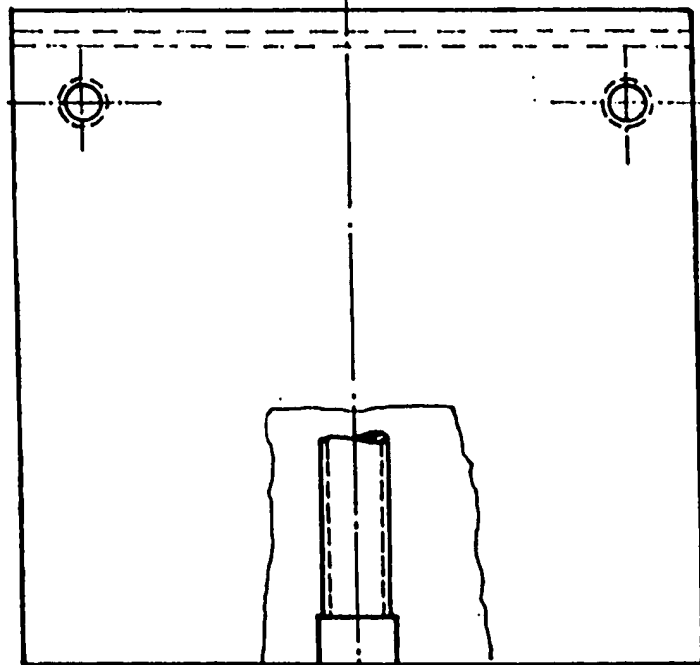
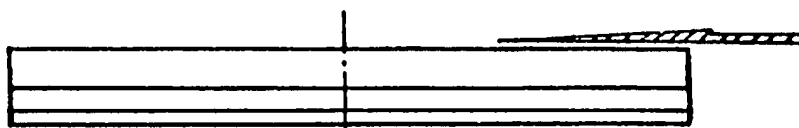
Support zur Materialschneidemaschine dadurch gekennzeichnet, dass an der Stirnseite c dieses Supports a sich eine Kante d befindet, in die Leisten e zur Verankerung der Tragfläche des Supports a eingeschoben werden können.

BEST AVAILABLE COPY

4



→ Schneidvorschub



Support für Materialschneidemaschine

Ernst Zahn
Berlin S42
Juni 1937

1/11/37

BEST AVAILABLE COPY